

AÑO 1.957

Expediente núm.

237487

237487



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** Invención por 20 años, en España

a favor de

D. Angel Gago Chapela., de nacionalidad

Española domiciliado en Vigo

calle de Lóriga núm. 7

por:

« NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA LA OBTENCION DE ESPONJAS
VEGETALES. »

Nº 2610

Agente Sr. D. Francisco Javier Plaza.

237487



1951 237487

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,
A FAVOR DE DON ANGEL GAGO CHAPELA, DE NACIONALIDAD ES-
PAÑOLA, RESIDENTE EN VIGO (Pontevedra) Lóriga, 7

s o b r e:

"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA LA OBTENCION
DE ESPONJAS VEGETALES"

~~~~~

237487



Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento de fabricación para la obtención de esponjas vegetales, aún no conocido, con el cual se consiguen grandes ventajas en la fabricación de dichas esponjas vegetales, en cuanto a su calidad y sencillez de fabricación, llegando a conseguirse un gran ahorro de tiempo en su fabricación, así como reducción de la mano de obra.

La esponja o esponjas conseguidas por el procedimiento objeto de la presente invención, se realiza mediante el empleo de fibras vegetales resistentes finas y de grueso uniforme.

Para llegar a una mejor inteligencia, de lo que en realidad consiste el procedimiento que nos ocupa, a continuación se hace una breve exposición del mismo.

Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento de fabricación para la obtención de esponjas vegetales, caracterizado porque en primer lugar se procede a la mezcla dentro de un recipiente de hierro, de los siguientes productos:

50 gr. de soda

100 gr. de sal común

1.000 gr. de fibra vegetal

Una vez realizada dicha mezcla, se somete la fibra a un hervor de 60 minutos, procediendo a continuación a

237487



retirarla, para pasarla varias veces por agua fria, procurando que dichas fibras se sostengan rectas sin doblarse, secándose más tarde al aire y evitándose la acción solar.

5           Una vez conseguida la preparación de la fibra vegetal que entra en la construcción o fabricación de la esponja, se procede al pesado de las porciones de fibra según el tamaño de la esponja; estas porciones son colocadas sobre un tablero de madera, una fibra sobre otra, cruzándolas en distintas direcciones, sobre cuyas fibras se ejercerá la presión suficiente para que las mismas sean planchadas, sometiénolas a esta presión durante un lapso de tiempo de 120 minutos.

10

15           Para la consecución de la forma de la esponja se utiliza una esfera de madera, de medidas según el tamaño a fabricar. Esta esfera se coloca sobre la porción de fibras en su parte central, doblando las citadas fibras sobre dicha esfera y cogiendo las extremidades con la mano a forma de bolsa. A continuación y con ayuda de un zuncho de latón con tornillo de aprieto quedan sujetas las partes extremas, para verificar a seguidamente y con agujas de metal blanco al enhebrado de las fibras, las cuales son atravesadas en distintas direcciones hasta llegar a la perfecta unión de la esponja que es unida hasta la extremidad.

20

25



237487

Seguidamente se procede a quitar el zuncho y la esfera, introduciendo las partes extremas de las fibras en el interior de la esponja formada, y con la aguja enhebrada, una de las fibras se pasa circularmente, apretando dicha fibra mediante la cual se consigue el cierre de la esponja, pasando últimamente varias fibras para asegurar aún mejor el tejido en toda la periferia de la esponja así conseguida.

10                   Ultimamente, y para conseguir la forma que se desee de la esponja, la misma se coloca en unos moldes de madera sometidos a presión, dejándolos de 16 a 20 horas, en cuyo tiempo se habra conseguido la forma esperada, dispuesta únicamente la esponja para su preparado y lanzarla al mercado.

15                   Entre las ventajas que presenta la esponja o esponjas así obtenidas se pueden citar las siguientes;

- a).-Se obtiene el colorido que se desee, mediante el teñido necesario, cuyas tintas son indelebles al contacto del jabón y ambiente en que se utiliza.
- 20                   b).-Las esponjas, dado el procedimiento de fabricación son de considerar de artesanía.
- c).-Pueden someterse a temperaturas de 100°C en agua.
- d).-Su consistencia es enorme sobre las conocidas.
- e).-Puede utilizarse en talleres mecánicos para el aseo, 25                   garajes y talleres del ramo, litografías y tipegrafías, limpieza de utensilios domésticos, lavabos,

237487



para uso en el baño, fricciones de la piel, y otras muchas aplicaciones, sin que moleste la piel ni raye los objetos.

5 f).-Para su uso, bastará simplemente en mojarla primeramente en agua, luego se roza ligeramente sobre el jabón, y apretándola varias veces con la mano, producirá el cincuenta por ciento más de espuma que otra esponja similar.

10 Todas las ventajas se deducen de lo anteriormente expuesto.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle, sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen; la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

20 1ª.-Nuevo procedimiento de fabricación para la obtención de esponjas vegetales, caracterizado porque en primer lugar se procede a la mezcla dentro de un recipiente metálico, de 50 gramos de sosa, 100 gramos de sal común y 1.000 gramos de fibra vegetal, lo cual se somete a un hervor de 60 minutos, procediendo a continuación a retirar  
25 la fibra para someterla a un enfriado mediante agua, pro-

237487



1957

curando que dichas fibras se mantengan rectas sin do-  
blarse, secándose más tarde al aire libre con evitación  
de la acción solar.

5 2ª.-Nuevo procedimiento, según la reivindicación  
anterior, caracterizado porque una vez preparada la fi-  
bra vegetal, se procede al pesado de las porciones de fi-  
bra con arreglo al tamaño que se desee conseguir, siendo  
estas porciones colocadas sobre un tablero de madera,  
una fibra sobre otra cruzándolas en distintas direccio-  
10 nes, ejerciendo sobre ellas la presión suficiente para  
que las mismas queden planchadas, durante un tiempo de  
dos horas.

15 3ª.-Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones  
anteriores, caracterizado porque para dar ~~cont~~textura a  
la esponja se utiliza una esfera de madera, la cual se  
coloca sobre la porción de fibras en su parte central,  
doblado las citadas fibras sobre dicha esfera y cogien-  
do las extremidades con la mano a forma de bolsa, las  
cuales son unidas mediante un zuncho metálico, para que  
20 seguidamente y con unas agujas de metal blanco realizar  
el enhebrado de las fibras, las cuales son atravesadas  
en distintas direcciones hasta llegar a la perfecta unión  
de la esponja que se hace hasta la extremidad.

25 4ª.-Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones  
anteriores, caracterizado porque se procede a quitar el



1957

237487

5      zuncho y la esfera, introduciéndose las partes extremas de las fibras en el interior de la esponja formada, y con la aguja enhebrada, una de las fibras se pasa circularmente apretadamente para conseguir el cierre de la esponja, pasando últimamente varias fibras para asegurar aún mejor el tejido en toda la periferia de la esponja.

10      5ª.-Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque para dar la forma deseada a la esponja, la misma se coloca en unos moldes de madera sometidos a presión, dejándolos de 16 a 20 horas, durante cuyo periodo se habrá conseguido la forma conveniente.

15      6ª.-"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION PARA LA OBTENCION DE ESPONJAS VEGETALES".

Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, - 9 SEP. 1957